

轨道焊接系统

焊头、卡套管和公称管夹片和钨棒



系列 40

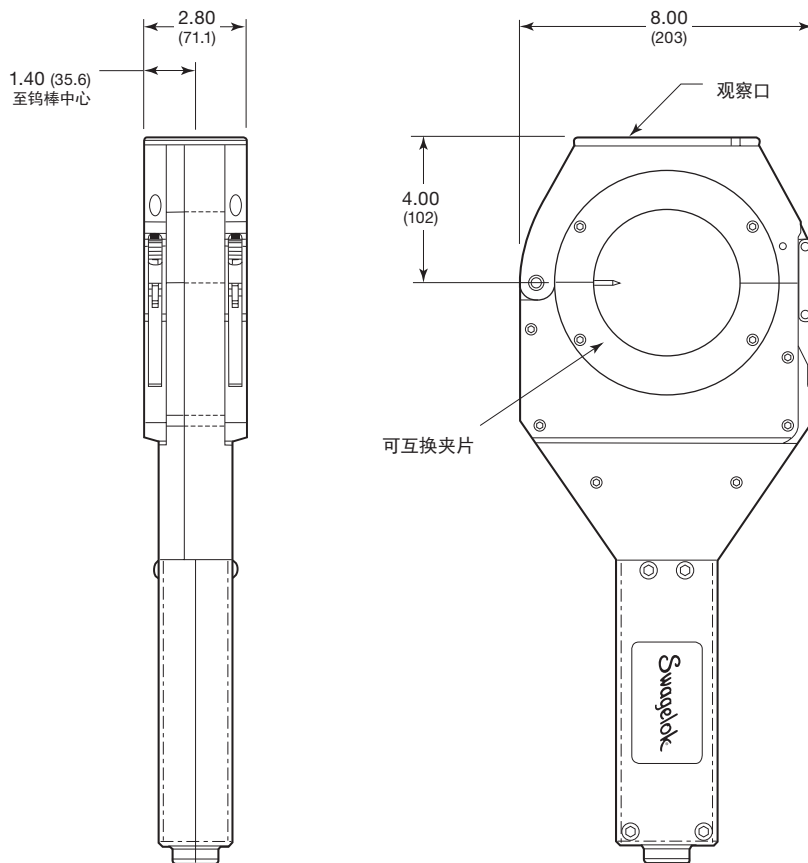
- 可用于范围从 1 1/2 至 4 in. 和 38.1 至 114.3 mm 的卡套管外径、以及 1 1/4 至 4 in. 和 42.2 至 114.3 mm 的公称管直径
- 通用于多种行业

系列 40 焊头

- 为生物加工和电力等行业提供理想的焊接解决方案
- 包括一个观察口, 让操作人员对焊缝进行对准、达到最终的可靠性; 一个选购的整体式焊接镜头、允许操作人员监控正在进行的焊接。
- 提供光学速度控制 — 不需要转速计或校准。

订购信息与尺寸

尺寸以英寸 (毫米) 为单位表示, 仅供参考且可能有变动。



电缆长度 ft (m)	订购号	焊头重量 ^① lb (kg)
15 (4.6)	SWS-40H-D-15	12.8 (5.8)
35 (10.7)	SWS-40H-D-35	
50 (15.2)	SWS-40H-D-50	

电缆直接连接到世伟洛克® M200 电源对于世伟洛克 M100 和更早的电源型号、需要转换接头。

订购号: **SWS-M100-WH-ADPTR**

① 重量不包括夹箍或电缆。



卡套管和公称管夹片

每个侧板需要两片的夹块。

管件夹片

- 在焊接期间牢固地固定组件。
- 易于针对不同外径进行更换。



卡套管夹片尺寸		半片夹块的订购号
in.	mm	
1 1/2	38.1	SWS-40CI-24
—	42.4	SWS-40CI-42.4MM
	44.5	SWS-40CI-44.5MM
	48.3	SWS-40CI-48.3MM
2	50.8	SWS-40CI-32
—	54.0	SWS-40CI-54MM
	60.3	SWS-40CI-60.3MM
2 1/2	63.5	SWS-40CI-40
3	76.2	SWS-40CI-48
3 1/2	88.9	SWS-40CI-56
4	101.6	SWS-40CI-64
—	104.0	SWS-40CI-104MM
—	114.3	SWS-40CI-114.3MM

公称管夹具

- 设计弥补了公称管尺寸的变化。
- 需要对焊接接头进行预搭接。



所示为选购支撑延长件。请参阅下面的订购信息。

公称管夹片尺寸		
in.	毫米 (JIS)	半片夹块的订购号
1 1/4	42.2	SWS-40CI-20P
1 1/2	48.3	SWS-40CI-24P
2	60.3	SWS-40CI-32P
—	60.5 (50A)	SWS-40CI-60.5MMP
2 1/2	73.0	SWS-40CI-40P
—	76.3 (65A)	SWS-40CI-76.3MMP
3	88.9	SWS-40CI-48P
—	89.1 (80A)	SWS-40CI-89.1MMP
3 1/2	101.6 (90A)	SWS-40CI-56P
4	114.3 (100A)	SWS-40CI-64P

支撑延长件

在焊接垂直的公称管时、使用支撑延长件。支撑延长件将角度错位最小化并提供最大刚性。使用 4 或 8 件组成的套件。

说明	订购号
支撑延长件	SWS-40CI-EXT

钨电极

世伟洛克钨棒以 10 个为单位提供、能够提供可重复的均匀焊接。这种钨棒含 2 % 钍钨，轴向接地、符合严格的规范。



卡套管夹片尺寸		钨棒订购号
in.	mm	
1 1/2	38.1	SWS-C.094-2.615-P
—	42.4	SWS-C.094-2.530-P
	44.5	SWS-C.094-2.489-P
	48.3	SWS-C.094-2.414-P
2	50.8	SWS-C.094-2.365-P
—	54.0	SWS-C.094-2.302-P
	60.3	SWS-C.094-2.178-P
2 1/2	63.5	SWS-C.094-2.115-P
3	76.2	SWS-C.094-1.865-P
3 1/2	88.9	SWS-C.094-1.615-P
4	101.6	SWS-C.094-1.365-P
—	104.0	SWS-C.094-1.318-P
—	114.3	SWS-C.094-1.115-P

公称管夹片尺寸		
in.	毫米 (JIS)	钨棒订购号
1 1/4	42.2	SWS-C.094-2.535-P
1 1/2	48.3	SWS-C.094-2.414-P
2	60.3	SWS-C.094-2.178-P
—	60.5 (50A)	SWS-C.094-2.174-P
2 1/2	73.0	SWS-C.094-1.928-P
—	76.3 (65A)	SWS-C.094-1.863-P
3	88.9	SWS-C.094-1.615-P
—	89.1 (80A)	SWS-C.094-1.611-P
3 1/2	101.6 (90A)	SWS-C.094-1.365-P
4	114.3 (100A)	SWS-C.094-1.115-P

选购件和附件

焊头延长电缆线

世伟洛克焊头延长电缆最远可以在 200 英尺 (61 米) 总电缆长度的距离进行焊头操作。

请参阅世伟洛克系列 40 焊头用户指南 MS-13-206, 以了解具有可选焊头延长电缆的焊头的性能。



延长电缆 英尺 (米)	订购号
35 (10.7)	SWS-WHEC-D-35
50 (15.2)	SWS-WHEC-D-50

焊头适配接头电缆

焊头转换接头电缆可以从较早的世伟洛克 40H-C 型号焊头连接到世伟洛克 M200 电源。



订购号: **SWS-M200-WH-ADPTR**

观察口焊接镜头

选购的观察口焊接镜头、允许操作人员监控正在进行的焊接。该镜头适用于 50% 暂载率或以下的 120 A 的焊接应用。

订购号: **SWS-WIN-WL-CVR**

安全产品选型

选择产品时, 必须考虑总体系统设计以保证获得安全的、无故障的产品性能。产品的功能、材料兼容性、充足的额定值、正确的安装、使用和维护是系统设计者和用户的责任。

⚠警告:

请勿将世伟洛克产品或不符合工业设计标准的元件 (包括世伟洛克卡套管接头端接) 与其他制造商的产品或元件混用或互换。

质量保证信息

世伟洛克公司对其产品提供终身有限保证。如需了解详情, 请访问公司网站 swagelok.com.cn 或联系世伟洛克授权代表。